

エコマックスS-HB

タイプ 長期防食形特殊エポキシ樹脂塗料(超厚膜形)

- 特長
- ①防食性・耐水性が優秀
 - ②附着性・耐摩耗等の物理的性質が優秀
 - ③厚膜塗装ができ工程短縮が可能
 - ④乾燥膜厚700μmまで塗装可能

用途 プラント・鋼構造物(橋梁・水圧鉄管・タンク外面等)の防食用下塗

塗料性状

混合比率(質量比)	主剤：硬化剤 = 90：10
色	グレー、黒、ライトグレー、茶
密度	1.48 g/mL (ISO:2811)
粘度	2.7 Pa·s (20℃)
容量NV	72±2% (ISO:3233)
重量VOC	19.9 wt% (Method24)

	はけ塗りの場合	エアレススプレーの場合
標準塗付量	250 g/m ²	1230 g/m ²
標準膜厚	ドライ 100 μm ウェット 139 μm	ドライ 400 μm ウェット 556 μm

	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間・・・指触硬化	5時間 48時間	4時間 30時間	3時間 18時間	2時間 12時間
塗装間隔・・・最短 最長	48時間 7日	30時間 7日	18時間 7日	12時間 7日
可使時間・・・	10時間	8時間	6時間	4時間

塗装条件

塗装方法	エアレススプレー、はけ塗り
気象	温度：5℃以上、湿度：85%R.H.以下
エアレススプレー時	適正粘度：2.0~2.5 Pa·s チップ No.：(GRACO) 623, 625 一次(空気)圧：0.5~0.6 MPa 二次(塗料)圧：14.7~17.7 MPa ガン移動速度：60~80 cm/秒
シンナー	エポキシ用シンナーA、 希釈率：エアレススプレーの場合 0~5%
素地調整	鋼板・鋼材に直塗り ISO Sa 2 1/2 ショッププライマー塗装面 ISO St 3
適合下塗	エコマックスジंकプライマー
適合上塗	ユニマリンNo.300中塗EP、フローレックス中塗EP

- 使用上の注意
- ①換気、火気に十分注意して下さい。なお、塗装のみならず、塗膜が硬化するまで換気が必要です。
 - ②2液混合形ですので、規定の混合比で混合してから使用して下さい。まず主剤を均一になるまで十分攪拌した後、硬化剤を徐々に加えて全体が均一になるまでさらに十分攪拌して下さい。さらに必要量シンナーを加えて、均一になるまで攪拌して下さい。
 - ③過剰なシンナーの添加は、タレ止め性や塗膜形成の低下を招く恐れがあります。
 - ④可使時間に制限がありますので必要量のみ調査して下さい。
 - ⑤露点+5℃以上(鋼板に直塗り時)、露点+3℃以上(塗装面に塗装時)
 - ⑥SDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。

荷姿 20kgセット、5kgセット

危険物表示	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	023241	023242
引火点	22.5℃	27.9℃
消防法危険物区分	第二石油類	第二石油類
爆発限界(体積%)	下限 1.1、上限 12.0	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	第二種有機溶剤

エコマックスS-HB (2019年10月版)

備 考 ①下塗として無機ジंक系塗料を塗装したい場合は、塗装仕様を弊社営業所までご相談ください。
②塗装条件等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。
③塗料密度、容量NV(VS)、VOC量は、製品サンプルの実測値です(無希釈)。色相・ロット等により数値が若干変動する場合があります。

注) 標準塗付量は標準的な目安を示したもので、被塗物の形状・その他の条件により異なります。

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。